

WO 01/32373

PCT/JP00/06861

11

略0%となって煮沸復元試験前の形状に復帰する。従って、多孔板材からも圧縮状態が永久固定された圧密木材を得ることができる。

しかも、得られた圧密木材についての曲げ強度を測定すると、図7に示す様に、気乾状態において、曲げ強度は130MPa以上を呈している。この値は、ブナやケヤキの板材の曲げ強度以上であるため、多孔板材を原料に用いて得られた圧密木材を種々の用途に使用できる。

但し、原料に用いた多孔板材には、数多くの細孔が形成されているため、最終的に得られた圧密木材も、通常の板材を用いて得られた圧密木材と比較して吸水性が良好である。このため、香料等を含浸させることによって、香り木材等に使用できる。

尚、松くい虫被害木である赤松から切り出した板材には、カミキリ虫が開けた穴が存在することもあるが、この穴も圧縮熱処理によって閉塞されており、得られた圧密木材の曲げ強度も、ブナやケヤキの板材に近い。

この様に、松くい虫被害木から切り出した板材には、カミキリ虫等が開けた穴等が存在することがあるが、ヤニは殆ど含まれていない。このため、得られた圧密木材は褐色に変色するものの、カミキリ虫等が開けた穴等が目立つことがある。このため、圧密木材の表面を黒褐色として、カミキリ虫等が開けた穴等を目立たないようにすることが好ましい。このためには、圧縮型14内に圧密状態に保持されている圧縮木材24に加熱処理時間を長くすることによって、圧密木材の表面を黒褐色とすることができる。また、圧縮木材24の木口面を開放した状態で加熱処理を施すことによって、圧縮木材24を気密状態で加熱処理を施す場合よりも、加熱処理時間を長く且つ加熱処理温度を高く(220℃で約5時間)設定しても、圧密木材の表面を黒褐色とすることができる。

かかる松くい虫被害木を用いる場合にも、松くい虫被害木を丸太状で用いることができる。丸太状の松くい虫被害木を圧縮する際には、松くい虫被害木を二軸横圧縮することによって、角材を容易に得ることができる。

ここで、松くい虫被害木を丸太状で用い、二軸横圧縮した状態で熱処理して角材の圧密木材を得た場合、角状の賦形性が良好であって、得られた